

EUROPEAN PATENT OFFICE

Patent Abstracts of Japan

PUBLICATION NUMBER : 58163587
PUBLICATION DATE : 28-09-83

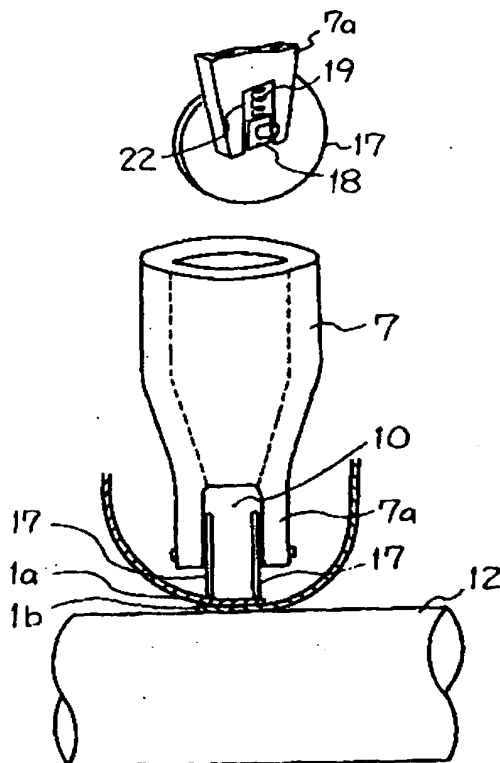
APPLICATION DATE : 23-03-82
APPLICATION NUMBER : 57044521

APPLICANT : TOSHIBA CORP;

INVENTOR : ITAGAKI ATSURO;

INT.CL. : B23K 26/00

TITLE : NOZZLE FOR LASER WELDING



ABSTRACT : PURPOSE: To provide a nozzle for laser welding which enables easy welding of thin materials each other with high accuracy and high efficiency by providing a wheel which rolls in contacting with the surface of a piece to be worked in the leg part of a nozzle which forms an optical path for irradiation of laser light.

CONSTITUTION: A wheel 17 fixed in the leg part 7a of a nozzle 7 which forms an optical path for irradiation of laser light 10 in proximity to work pieces 1a, 1b is rolled in press contact with the joint part of the pieces 1a, 1b to be worked which are thin materials, thereby enabling the easy laser welding with high accuracy. The wheel 17 is made into the constitution wherein said wheel is held in a guide 22 provided at the forward end in the leg part 7a of the nozzle 7 to permit vertical sliding of a bearing 18 supporting the wheel and the wheel is suspended in the leg part 7a by means of a spring 19. The joint parts are brought into contact with each other under the proper pressure developed by the pressure of the spring 19, and the formation of a gap is thus prevented.

COPYRIGHT: (C)1983,JPO&Japio

⑬ 日本国特許庁 (JP)
⑭ 公開特許公報 (A)

⑮ 特許出願公開
昭58-163587

⑯ Int. Cl.³
B 23 K 26/00

識別記号 庁内整理番号
7362-4E

⑰ 公開 昭和58年(1983)9月28日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 4 頁)

⑱ レーザ溶接用ノズル

東京都府中市東芝町1東京芝浦
電気株式会社府中工場内

⑲ 特 願 昭57-44521

⑳ 出 願 人 東京芝浦電気株式会社

㉑ 出 願 昭57(1982)3月23日

川崎市幸区堀川町72番地

㉒ 発 明 者 板垣孜郎

㉓ 代 理 人 弁理士 則近憲佑 外1名

明 細 書

1. 発明の名称

レーザ溶接用ノズル

2. 特許請求の範囲

(1) 被加工物に近接してレーザ光の照射光路を形成し、被加工物の表面に接触して移動する車輪を具備してなることを特徴とするレーザ溶接用ノズル。

(2) 前記ノズルの一部にガイドを設け、このガイド内に前記車輪を支持する軸受を上下にスライドできるように嵌合し、その上端をばねでノズルと係合してなることを特徴とする特許請求の範囲第1項記載のレーザ溶接用ノズル。

3. 発明の詳細な説明

(a) 技術分野の説明

本発明はレーザー光を用いて溶接を行なうレーザ加工機において、被溶接物に近接してレーザ光を照射するレーザ溶接用ノズルの構造に関する。

(b) 従来技術の説明

レーザ光は高密度エネルギーでありエネルギーを1点に集中して照射できること、レンズやプリズム、および反射鏡等で光路を自由に制御できること、加熱速度が早いため加熱部以外への熱影響が小さいこと等があり、レーザ加工機による溶接は秀れた溶接性能を有している。例えば板厚の小さい薄板の溶接等においては、従来の一般的な溶接では熱量の制御が粗いため、被溶接部を過量だけ溶融させて接合することが難しく、薄物の溶接が困難であつた。このような薄板接合においては従来行なわれていた一般的な溶接方法としてはヘリアーケ溶接法とよばれるものがある。

ここで従来のヘリアーケ溶接法を簡単に説明しておく。第1図は薄板をヘリアーケ溶接する場合の説明図である。被溶接物1a, 1bを端面1cを描いて重ね合わせておき、それをTIG溶接トーチ2で不活性ガスを吹きつけて溶接部をシールドしながら溶融させて接合するものである。したがってヘリアーケ溶接においては溶接部は重ね合せておき、かつ端面が一緒に描つていことが条件となる。

第2図は薄板をヘリアーケ溶接する場合の説明図である。被溶接物1a, 1bを端面1cを描いて重ね合わせておき、それをTIG溶接トーチ2で不活性ガスを吹きつけて溶接部をシールドしながら溶融させて接合するものである。したがってヘリアーケ溶接においては溶接部は重ね合せておき、かつ端面が一緒に描つていことが条件となる。

このことは、部材の接合において種々の制約を生じることとなり、例えば第2図に示すようなコナを形成する板の接合においてもヘリアーテ接合なるが故の予加工を必要とする。すなわち、第2(a)図に示すように一般の厚板溶接の場合においては、被溶接物1a, 1bのどちらか一方に開先4をとり、そこに溶接金属5を介して接合するかあるいは板厚によつては第2(b)図に示すように開先なしに溶接を行なうことも可能である。

一方、ヘリアーテ接合においては、被溶接物1a, 1bの端面1cを揃える必要があるため、例えば第2(c)図のように被溶接物1bの側の端面附近を一旦J字形に曲げることによつてヘリアーテ接合が可能となる。第2図では簡単を構造を示したが、これが複雑な構造物となつた場合には前記の条件を満たすことは非常に工数増大となり損失が大きく余分な予加工を省略できれば省資源、省エネルギーの見地からもその効果は絶大である。また、第2(c)図の形状は、溶接部の内側に非溶接部6を残すためこれが切欠となつて応力集中を生

じ、強度的には非常に弱いものとなる。

第3図はレーザー溶接によつて薄板の重ね合せ溶接をした場合の断面図を示す。レーザー溶接においては被溶接物1aあるいは1bの板厚Tに比べて、溶接部の大きさDまたは深さH等を同程度の寸法に制御することができ、他の一般の溶接方法のように、Tに比べてDまたはHが大きくなり過ぎる結果による溶接不能あるいは溶接欠陥の発生などを生じることがない。したがつてレーザー溶接によれば、極く薄い板厚のものでも容易にかつ精度よく接合することができる。

ところで、レーザー溶接においては高精度の溶接が可能である反面、レーザー光のビームを細く集束させて照射するので、被加工物の溶接部の加工精度もまたそれなりに高めてやる必要がある。例えば第3図において被溶接物1aと1bの間に空隙が生じると溶接を完全に行なうことができない。特に薄板においては、板のうねりやめくれ等による不整が生じやすいのでこれらに対する慎重な配慮が必要である。このような場合の対策として、

第4図に示すように被溶接物1a, 1bをレーザー光照射用のノズル7とその裏側に位置するタップ9で加圧しながらはさみつけて被加工物を密着させて溶接する方法等が考えられる。

尚、第4図でノズル7はレンズ8を具備してなり、被溶接物に最も近接してレーザー光10を照射するものである。

第5図は薄板構造の代表例としてベローズの接合にレーザー溶接を適用した場合の加工装置の1例である。接続しようとする単位ベローズ11a, 11bをベローズの内径に合うように製作された円筒12に嵌合せしめ、嵌合しようとするベローズの端部13a, 13bを重ね合わせて取付ける。円筒12を駆動部14で速度を溶接条件に合うように制御しながら回転させ、レーザー発生装置15から発せられたレーザー光10を光路制御装置16を通して前記ベローズの端部13a, 13bの重ね合わせ部分に照射してレーザー溶接を行なうものである。この装置により形状の複雑なベローズをレーザー溶接することができるが、この装置においては

ベローズの端部13a, 13bをよく密着するように前加工の精度を高めておく必要がある。この前加工によつてはベローズの接合の成否に支障を来す恐れが考えられる。

(c) 発明の目的

本発明はかかる薄板同志のレーザー溶接を容易に能率よく行なうことのできるレーザー溶接用ノズルを得ることを目的としてなされたものである。

(d) 発明の構成および作用

次に本発明の1実施例を図面を参照して説明する。第6図において被溶接部1a, 1bはその内径に密着した円筒12とノズル7に設けた車輪とで接合部を圧しながらレーザー光10を照射し溶接を行なうようにしたものである。第8図(b)は、ノズル7の側部7aの詳細図で、車輪17を支持する軸受18を上下にスライドできるようにガイド22内に保持し、これをばね19でノズルの側部7aに懸架したものであり、ばね19の圧力によつて接合部を適当な圧力で溶接させるようにしたものである。第6図(c)は前記ベローズの溶接例に

において、被溶接部1aとこれに對面する1bにずれがある場合で、このときは車輪17a,17bは段差を生じる形となるが、この場合でも本実施例によれば、ばね19の伸縮によつて段差を吸収し、被溶接部の両面を適圧で押えておくことができる。

板の突合せ溶接における不良継手の代表的なものとして「目違い」と「角変形」がある。第7図(a)に示す目違い継手では段差部分20に応力集中を生じ、また第7図(b)に示す角変形継手では××方向荷重に対して凹部21に曲げ応力と集中応力が重疊して作用し、これらのいずれも著しい強度低下を來たす。そこで本発明の他の実施例によれば、平板のレーザー溶接においても、第8図に示すように被溶接部1aの端を1dを押え、スミーズな継手を得ることができる。

(d) 発明の効果

以上述べたように、本発明によれば一般に被加工物に高精度を要求されるレーザー溶接においても比較的ラフな加工物に対しても支障なくレーザー溶接を行なうことができ、加工時間の短縮、欠陥の

ない強度的にも信頼性の高いレーザー溶接を行なうことができる。

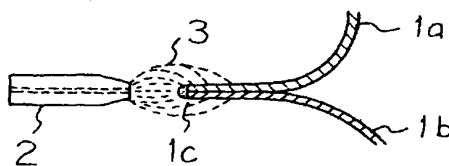
4. 図面の簡単な説明

第1図は従来の薄板の溶接方法を示す説明図、第2図(a)～(c)は板の溶接方法の種々の様式を示す説明図、第3図は板のレーザー溶接継手を示す断面図、第4図は板を押しながらレーザー溶接を行なうようにした溶接用ノズルの断面図、第5図はレーザー溶接の適用例としてのベローズの溶接方法を示す説明図、第6図(a)～(c)は本発明の一実施例を示す説明図、第7図(a),(b)は板の突合せ溶接継手の欠陥の例を示す断面図、第8図は本発明の他の実施例を示す説明図である。

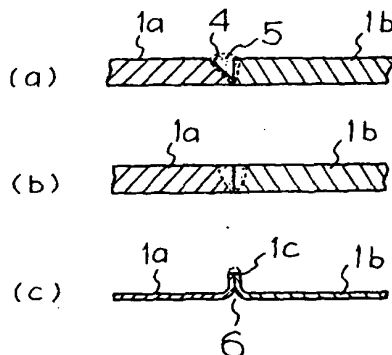
1a,1b…被加工物	7…ノズル
10…レーザー光	17…車輪
18…軸受	19…ばね
22…ガイド	

(7317) 代理人 弁理士 則 近 篤 佑 (ほか1名)

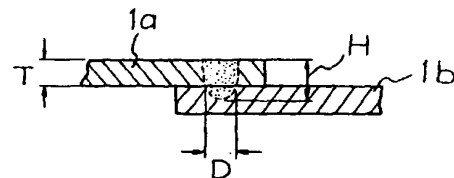
第 1 図



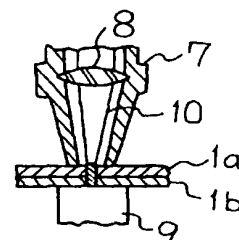
第 2 図



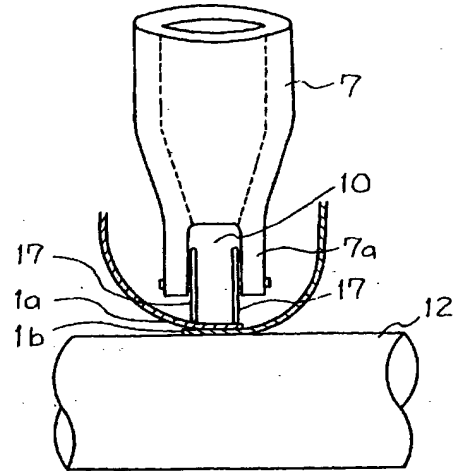
第 3 図



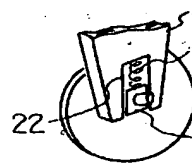
第 4 図



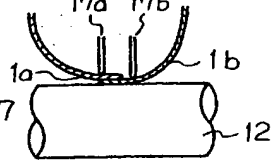
第 6 圖
(a)



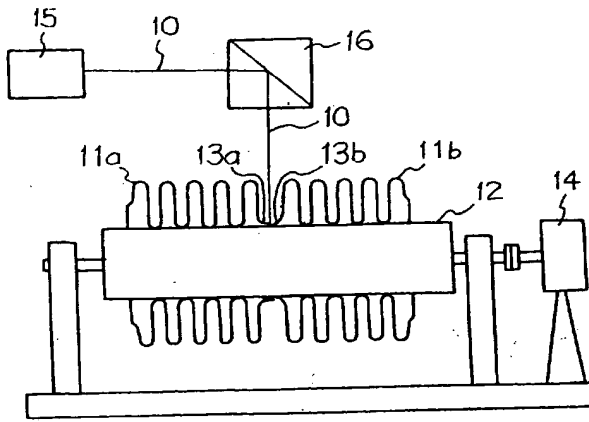
(b)



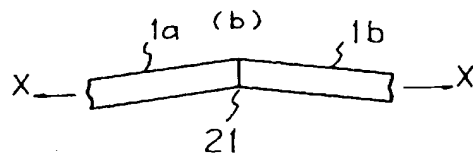
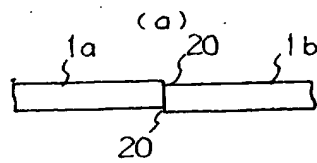
(c)



第 5 圖



第 7 圖



第 8 圖

